# 最新机电一体化实践报告(大全14篇)

来源：网络 作者：梦里花落 更新时间：2024-09-03

*随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。机电一体化实践报告篇一编号：昆山登云科技职业学院毕业...*

随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**机电一体化实践报告篇一**

编号：

昆山登云科技职业学院

毕业实习报告

报告题目

自动化公司毕业实习报告

教 学 系： 机电一体化

专业班级： 13机电一体化一班

学生姓名：钱伟

指导教师： 李正伟

年月日

目 录

目录

1 前言

1.1 实习的背景

毕业的日子越来越近，总会不由得对自己的未来充满憧憬，同时也伴随着担心。在与一些家人和朋友聊天时，突然听说了plc，无独有偶，家里人刚好有朋友做自动化公司的，便就这样被安排进这家常州的公司当实习生。

由于对plc不甚了解，所以在工作前必须要对plc进行一定的了解学习。下面就是我对plc的理解以及查阅的资料。

1.1.1 plc的简介

plc（可编程序控制器）是在以计算机技术、继电器-接触器控制技术和现代通信技术为基础而发展起来的一个先进的控制技术。它主要以微处理器为核心，用编写的程序进行逻辑控制，定时，计数和算术运算等，并且还通过数字量模拟量的输入输出（io）来控制各种的工厂生产的过程。

1.1.2 plc的工作原理

plc控制系统可以分为三个部分：输入的部分、逻辑部分、输出部分。

输入部分是由系统当中全部所有的输入期间所构成的，如控制按钮、传感器、限位开关、操作开关等等一系列输入器件。输入器件与plc输入端子相连接，在plc储存器中有一输入的映像区与其输入端子相对应。。通过plc内部的输入输出接口电路，将信号隔离、电平转换后，由cpu在固定的时刻读入相应的输入映像寄存器区。

输出部分是由系统中的所有的全部的输出器件所构成，如接触器线圈、电磁阀线圈等执行类的.器件以及信号灯，输出器件与plc输出的端子相连接。在plc储存器中有一输出映像寄存器区域与输出端子相对应。cpu执行完用户的程序后会改写输出映像寄存器中的原有的状态值，输出映像寄存器中的状态位，通过输出锁存器、输出接口电路隔离和功率放大后，是输出端的负载进行通电或断电。

逻辑部分是由微处理器和储存器所构成，由计算机的软件代替继电器控制电路，实现所谓的“软接线”，可以进行灵活编程。尽管plc与继电器控制系统的逻辑部分组成的器件各不相同，但在控制系统中所起的逻辑控制作用是基本一致的。一二我们可以把plc内部看成由许许多多的“软继电器”所组成，例如“输入继电器”、“输出继电器”、“中间继电器”、“时间继电器”等等。这样子，我们模拟继电器控制一个系统的编程方法，仍然按照设计继电器控制电路的形式来编写程序，这就是梯形图编程的方法。使用梯形图编程时，完全不用去考虑微处理器内部较为复杂的结构，也没有必要使用计算机语言，所以使用梯形图编程会让人感到十分方便。

触器控制系统是一种硬件类型逻辑系统。继电器-接触器控制系统采用的是并行工作方式。

而plc是一种工业控制的计算机，它的工作的原理是建立在计算机工作的原理之上的，即通过执行反映控制要求的用户程序来实现控制逻辑，属于一种串行工作方式。

plc对输入输出的处理规则也有自己特殊的地方。plc与继电器控制系统这两个对信息的处理的方式是不相同的。继电器控制系统是“并行”处理的方式，只要电流能够形成回路，就可能有几个电器同时动作。然而plc是以扫描的工作方式处理信息的，是循序的、连续的、循环的逐条执行用户的程序，在任何时刻只能执行一条指令，所以这是“串行”处理的方式进行工作。因而在考虑plc的输入输出之间的关系时，应要注意它的周期性扫描工作方式。

在用户执行阶段plc对输出、输入的处理必须要遵循下面的规则：

1）输入映像寄存器的数据是由上一个扫描周期输入端子板上各输入点的状态决定。

2）输出映像寄存器的状态是由程序的执行期间输出的指令的执行的结果所决定的。

3）输出锁存器中的数据是由上一次输出刷新期间输出映像寄存器中的数据来决定。

4)执行程序时所用的输入、输出的状态值取是由输入、输出映像寄存器中的状态决定的。

5）输出端子的接通以及断开的状态是由输出锁存器决定的。

在对plc有了一定的了解后，我对plc渐渐有了浓厚的兴趣，并且对我实习有了一定的帮助。

1.2实习的公司概况

实习的公司坐落在常州，常州是我的家乡泰州的近邻，所以来去也较为方便。公司是在工业园区的一栋楼的第二层，刚进公司大门，就会看到“常州锐控自动化有限公司”几个大字。左手边是员工的办公室，里面有着六七张办公桌。再往里左转后就是会议室，会议室里就是公司老总的办公室，再往里就是工作车间了。公司的大体结构就是上面所介绍的那样。

公司规模较小，有着十二名员工。面积也没有想象中的那么大，但也透露出严谨严肃的气氛。

1.3 实习工作的岗位

被亲戚带进去后，公司的张总接待了我，带我逛了下公司，并且把我带到一位哥哥旁边就说：“老许啊，这个孩子就跟在你后面，多教教他啊。”

所以实习生活就此开始，我就是跟在了许哥后面的实习生了。

实习生的工作就是打打下手，并且学点东西。

1.4 实习的目的

1、 通过毕业实习，将我所了解的plc的知识上升到时间的高度，更好的将我在学

校里学校学到的知识与实践相结合，会让我更加的对plc加深理解，为将来正式工作打下良好的基础。

2、

会主义现代化建设及责任感、使命感，为离开学校、走向社会、适应社会、融入社会做好充分的准备。

**机电一体化实践报告篇二**

：xx家具厂

专业：数控加工与维护姓名：

班级：xx数控(x)班学号：

实习学校指导教师：

在校企合作模式下，今年的9月3日至10月16日期间学校安排我们班的同学到天健钢家具进行了顶岗实习。在实习中，我认真听取主管的介绍，并认真观察和思考，积极参与公司日常管理相关工作，了解到公司的管理和生产的运作。简短的实习生活，既紧张，又新奇，收获也很多。通过实习，使我对日常管理工作有了深层次的认识，深深的体味到老师课堂上用心良苦的一句一句教导——“要锻炼，到企业去!”我想，这也是我以后走出社会的奠基吧，也是我宝贵的一段经历。

实习是每个大学生必有的一段经历，让大学生参与到社会当中实践会加强实践动手能力，更能学到课堂上学不到东西。

短期的实习，让我学到了不少东西，除了浅层次地学习了有关专业的技能外，我还感受和体会到了很多技能之外的东西。首先是公司里同事的敬业和那种生机蓬勃的工作氛围。走进这样的一个集体中，你的心会不由自主地年轻起来，你的脚步会不由自主地跟着大家快起来，而你的工作态度更会变得努力、认真，再认真一些，再努力一点。但当你深入了解后，才发觉，他们大多都只是初中毕业，没有大学文凭。现在他们的能力，完全源于公司的培训和自强不息的学习。也许，这就是一个集体的凝聚力，一个企业写在书面之外的“特殊文化”吧!

别看钢家具管材一个简单的弯位加工，其工艺如何决定产品的质量和成本，天健钢家具厂与广东工业大学科研项目对接后，采用薄壁管材弯曲成型数值模拟技术解决了企业生产难题，提高了竞争力。

目前，钢家具制品生产环节中，管材弯位加工都是简单的机械加上人手操作，广东工业大学肖曙红博士后：“因为薄壁管材成型的时候难度很大，以前感觉弯过来就行，但弯的时候很容易出问题，特别是薄壁，特别容易起皱，壁厚到底要多厚，以前企业用厚的管材成型，这样来解决问题，但厚的话，成本提高，因为批量大。”而运用工业大学研发的薄壁管材弯曲成型数值模拟技术可有效解决这一难题。天健钢家具厂常务副总经理林勇：“它用高科技把我们的经验结合上去，用计算机模拟技术，从理论上算出适用多少厚度，比较合适，提高效率，更主要是降低成本，这对我们的帮助很大。”

企业方表示，单凭这项技术创新可降低成本10%左右，提升了企业的竞争力，尤其在金融危机下的市场环境中，作用非比寻常，以后他们还考虑在包装，打磨，焊接技术等方面与高校进行合作。

第一个阶段是前四周在成品车间f组打包装;

包装是一个意义很广泛词，它在社会中运用很充分，任何产品都需要包装，而且包装就是任何一种商品脸蛋。所有消费者接触到的任何商品，对他的第一次视觉冲击就是它的包装，这就是包装的重要性。一个好的包装不仅是看它的外表，更主要的是产品的质量。保证质量的前提就是要有一个好的管理，在成品车间的管理是5s模式的，工人每天都必须按照5s的要求做好!其实有很多人都不明白5s是什么意思，5s就是：seiri(整理)、seiton(整顿)、 seiso(清扫)、seipeisu(清洁)、shitsuke(素养)!

到工厂的第一件工作就是从拿起封口机学着去打包装，打包装并不是什么难的事情，主要是要快速地封好一个包装就ok的了!其实我们的工作并不是纯粹的打包装，在打包装之前我们还要对每件产品做仔细的检查!对产品的认真检查是对公司的负责，也是对自己的负责，这是一个细活也容不得有半点马虎，我们和工人都一样每天都得重复着同样的工作。虽然工作是枯燥乏味，但是我更懂得了什么叫做坚持不懈，吃苦耐劳的精神，体会到农民工的艰辛与父母的辛苦!钱是不容易赚的，所以我们必须紧记不要乱花每一分钱!

第二个阶段是第五周到第七周在不锈钢车间工作

虽然是在同一个工厂里工作，但是在不同的车间就有不同的管理和工作要求!例如钻孔就不能够戴手套，一定要戴眼镜，这些都是基本要求!第一天来到这里给我的第一印象就是这里的师傅都很热情，很乐意去帮助我们，向我们讲解有关的工序和要求。最只要的是我能够在这里学到学校学不到的知识。在这里我学会了钻孔，打磨倒角，氩弧焊接，无缝焊接，气压打磨，磨钻头等。这些知识只是工厂里的冰山一角。在这里实习，了解到目前制造业的基本情况，只是由于机械行业特有的技术操作熟练性和其具有的较大风险性，很遗憾地，不能多做一些具体实践的操作，但是观察了一台机床的各个零件的生产加工过程及其装配过程，使许多自己从书本上学的知识鲜活了起来，明白了一些技术制造上的具体应用。

通过这次的顶岗实习，我学到了很多在大学书本上学不到的东西，知识每天都在更新，世界在每天都在发展，要想做一位二十一世纪有用的人才，我必须每天都要鞭策自己，子曰：吾日三省吾身!只有这样我们就不会被社会所淘汰。通过这次的实习，我还认识到我们在大学里所学的理论知识的重要性，理论用来指导实践，实践让你体会到知识的力量!

**机电一体化实践报告篇三**

本站发布机电一体化实习报告范文4000字精品，更多机电一体化实习报告范文4000字精品相关信息请访问本站实习报告频道。

本站实习报告频道为大家整理的机电一体化实习报告范文4000字精品，供大家参考。更多阅读请查看本站本站频道。

一、实习目的

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实习相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实习性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实习操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实习等有机结合起来的，进行工程实习综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。铣工实习是培养学生实习能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!”铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、具体内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2、使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1.了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2.了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3.熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4.在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

接下来说说我的实习经历了。

1.第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2.练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3.由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4.第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!

5.平面、沟槽的.联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6.第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

三、经验总结

2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3.我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

4.了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实习能力、创新意识和创新能力。

5.铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实习动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

6.我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。

实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

7.在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

8.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。

我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

四、实习心得

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的铣工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实习，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。这次实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

在实习过程中，我真的明白了许多，许多在学校掌握不到的东西，我非常幸运我能得到那么有效的实习。现在我的工作已经找好了，毕业后就要去参加工作了，直接由校园走进单位，由于之前我实习的已经很出色了，我相信在新的工作岗位上，我能够做的更好。实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。铣工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针。

**机电一体化实践报告篇四**

导语：机电一体化专业是培养具有机械、电子、液(气)压一体化技术基本理论，掌握机电一体化设备的操作、维护、调试和维修，掌握应用机电一体化设备加工的工艺设计和加工工艺的基本方法和基本技能的工程技术人才。

不知不觉实习阶段已经接近尾声,回想在学校的日子还历历在目.在实习的期间我换了两份工作,在电子厂当过巡检. 在金属制品厂技术部学制图和企业管理. 其间我学到了很多在学校里学不到的东西.学到的东西也比较广,从纯水的检测到发热片的加工,以及电子元件的质量标准和各种量具的用法.虽然工作并不复杂,可在操作过程中起了很大的作用,避免了很多不必要的损失,在工人们操作的时候加以纠正,传授正确方法,从而使产品质量提高.同时在工作中培养了自身交流能力.促进了工作的效力.这些都是我在灵芝电子里学到的。

后来我来到了离家不远的鑫美金属制品厂.这里工作的环境很好.我和几个同事安排在一间办公室.我主要的工作是整理文件,图纸管理. 最近又帮忙做起里加工进程跟踪.这个厂的历史虽然不过几年时间,但是实力却是不错的.有专业的模具设计人才,先进的生产设备.我平时也会帮忙画画图纸.在学校学到的autocad现在派上了用场.碰到不会的问题我还可以问我的几位师傅,他们都是专业的制图人员,画图纸又快又好.在他们的用心指导下我可以画很多以前不会画的图纸了.此外,我还知道了不少用于生产的机器.

一,线切割机 车间里有几台线切割机. 它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，例如冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等，成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极，各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等，具有加工余量小、加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点，已在生产中获得广泛的应用，目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。 根据电极丝的运行速度不同，电火花线切割机床通常分为两类：一类是高速走丝电火花线切割机床(wedm-hs)，其电极丝作高速往复运动，一般走丝速度为8～10m/s，电极丝可重复使用，加工速度较高，但快速走丝容易造成电极丝抖动和反向时停顿，使加工质量下降，是我国生产和使用的主要机种，也是我国独创的电火花线切割加工模式;另一类是低速走丝电火花线切割机床(wedm-ls)，其电极丝作低速单向运动，一般走丝速度低于0.2m/s，电极丝放电后不再使用，工作平稳、均匀、抖动小、加工质量较好，但加工速度较低，是国外生产和使用的主要机种。

三,加工中心 加工中心是指备有刀库，具有自动换刀功能，对工件一次装夹后进行多工序加工的数控机床。加工中心是高度机电一体化的产品，工件装夹后，数控系统能控制机床按不同工序自动选择、更换刀具，自动对刀、自动改变主轴转速、进给量等，可连续完成钻、镗、铣、铰、攻丝等多种工序。因而大大减少了工件装夹时间，测量和机床调整等辅助工序时间，对加工形状比较复杂，精度要求较高，品种更换频繁的零件具有良好的经济效果。 加工中心通常以主轴与工作台相对位置分类，分为卧式、立式和万能加工中心。

(1)卧式加工中心：是指主轴轴线与工作台平行设置的加工中心，主要适用于加工箱体类零件。

(2)立式加工中心：是指主轴轴线与工作台垂直设置的加工中心，主要适用于加工板类、盘类、模具及小型壳体类复杂零件。

(3)万能加工中心(又称多轴联动型加工中心)：是指通过加工主轴轴线与工作台回转轴线的角度可控制联动变化，完成复杂空间曲面加工的加工中心。适用于具有复杂空间曲面的叶轮转子、模具、刃具等工件的加工。

2.检验标准

加工中心采用的标准是机床工具行业内控标准。主要有jb/gq1140-89《加工中心精度》，jb/gq1140-89《加工中心精度附则》，jb/gq1141-89《加工中心技术条件》。标准规定了加工中心的几何精度和工作精度的要求及检验方法。加工中心检验时还须参照jb2670-82《金属切削机床精度检验通则》和gb9061-88《金属切削机床通用技术条件》等标准进行。

3.检验项目

加工中心按其精度等级可分为普通级和精密级。检验项目一般在30项以上，其细目及检验条件、方法在标准中均有明确规定。一台加工中心全项验收工作是比较复杂的一般需要使用如激光干涉仪、三座标测量机等大型高精度仪器，对机床的机械、电器、液压、气动、微机控制等各部分及整机运行性能检测试验，最后得出对该机的综合技术评价。

(1)几何精度：包括综合反映主轴和工作台的相关和相互位置精度、主轴径跳、端面跳动(窜动)、工作台平面度、回转精度等。

(2)机床定位、重复定位精度：即工作台或主轴运动位置，回转角度的设定值与实际值(实测值)之差或多次测量差值的均值，它是反映机床数控系统的控制、差补精度和机床自身设定的综合指标。

(3)工作精度：是指对代表性工件精加工尺寸进行检验，尺寸精度是对机床几何精度，定位精度在一定切削和加工条件下的综合考核。主要有镗孔精度、平行孔孔距精度、调头镗孔同轴度、铣削四周面精度、圆弧插补铣削精度等。

(4)外观：可参照通用机械相关标准检验，但加工中心由于其单台价格昂贵，外观要求也高于一般机床。

四.磨床 磨床是各类金属切削机床中品种最多的一类，主要类型有外圆磨床、内圆磨床、平面磨床、无心磨床...圆柱、圆锥形内孔表面。普通内圆磨床仅适于单件、小批生产。自动和半自动...

**机电一体化实践报告篇五**

实践单位：

实践课题：

实践内容

一、实习目的

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。

担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。

学生在铣工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。

同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!”铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。

与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、具体内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2、使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1.了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2.了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3.熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4.在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

我的实习经历

1.第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2.练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3.由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4.第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法。

**机电一体化实践报告篇六**

机电一体化技术的社会实践和就业形势

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。 自从走进了大学，距离工作就不远了，学校为了拓展我们学生自身的知识面，扩大与社会的接触面，增加个人在社会竞争中的经验，锻炼和提高我们的能力，以便在以后毕业后能真正走入社会，能够适应国内外的经济形势的变化，在学习机电一体化专业知识后，要求我们进行社会实践。社会实践是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。它不仅让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,还使我们开阔了视野，增长了见识，了解一个企业是怎样进行生产的。为我们以后更好把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。

作为一名新时代的大学生，空有一身抱负是不行的，还要有一身的本领才行。但是在新时代的情况下，社会竞争日趋激烈，社会的发展越来越快，只要你跟不上，就会被社会淘汰。

先说说我的专业。机电一体化技术是将机械技术、电工电子技术、微电子技术、信息技术、传感器技术、接口技术、信号变换技术等多种技术进行有机地结合，并综合应用到实际中去的综合技术。是现代化的自动生产设备几乎可以说都是机电一体化的设备。 据报道称，中国机电设计迈入plm全新阶段，正挑战着前所未有的、不可预测的难题。 此次实习，带着什么是测控技术与仪器、本专业适合干哪方面的工作、本专业前途如何、等这些问题，我参加了实习。对电工技术、电子技术、机械设计基础、机械加工机床、机械加工工艺、数控技术等进行初步的实践，认清就业形势及当今社会对机电一体化专业技术的需求。

1、亲临了一线的车间进行生产，真正的自己动手操作，熟悉车间各个操作流程。这让我了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉了工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。更加了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

2、在车间里，友好的老师傅几乎寸步不离我身边，手把手教我具体的操作，这让我在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能，在此我也很感激他们给我一个这么好的机会亲手实践。

3、由于在生产车间待得久了，耳濡目染，对书本的知识记忆更深了。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的工程实践能力、创新意识和创新能力。

4、车间里老师傅的细心也让我们明白做事要认真小心细致，不能马虎大意。这同时也培养了我坚强不屈的本质，永不言弃的信念！

5、工厂领导时刻提醒安全和质量问题，也让我内心领会到了安全的重要性，培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念。在一定程度上加强了遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护公共财产的自觉性，提高了我的整体素质。

6、在这次实习过程中，纪律要求非常严格，工厂特意为此制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

在金融危机的大背景下，社会的就业压力越发的巨大了，我们不能坐以待毙，我们要努力的争取经济的好转过来。现在开始实习就是为毕业后的工作做准备，等到毕业后，如果没有工作经验的话，一般的企业是不会要你的，这是一个巨大的考验，我们不能等闲视之。

建设有中国特色中国特色的社会主义和谐小康社会需要你我的努力，在这个关键时刻，我们每个人都要绷紧弦，不要关键时刻掉链子，我们的社会才会更加的美好。在世界强者如林、弱肉强食的情况下，实现中华民族的伟大复兴，屹立在世界不败之地。

**机电一体化实践报告篇七**

实践课题:机电一体化技术的社会实践和就业形势

实践资料:

古人有云“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。自从走进了大学，距离工作就不远了，学校为了拓展我们学生自身的知识面，扩大与社会的接触面，增加个人在社会竞争中的经验，锻炼和提高我们的本事，以便在以后毕业后能真正走入社会，能够适应国内外的经济形势的变化，在学习机电一体化专业知识后，要求我们进行社会实践。社会实践是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。它不仅仅让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，还使我们开阔了视野，增长了见识，了解一个企业是怎样进行生产的。为我们以后更好把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。

作为一名新时代的大学生，空有一身抱负是不行的，还要有

一身的本领才行。可是在新时代的情景下，社会竞争日趋激烈，社会的发展越来越快，只要你跟不上，就会被社会淘汰。

此刻就让我来回顾一下我的实习经历与成果

先说说我的专业。机电一体化技术是将机械技术、电工电子

技术、微电子技术、信息技术、传感器技术、接口技术、信号变换技术等多种技术进行有机地结合，并综合应用到实际中去的综合技术。是现代化的自动生产设备几乎能够说都是机电一体化的设备。据报道称，机电设计迈入plm全新阶段，正挑战着前所未有的、不可预测的难题。此次实习，带着什么是测控技术与仪器、本专业适合干哪方面的工作、本专业前途如何、等这些问题，我参加了实习。对电工技术、电子技术、机械设计基础、机械加工机床、机械加工工艺、数控技术等进行初步的实践，认清就业形势及当今社会对机电一体化专业技术的需求。

1、亲临了一线的车间进行生产，真正的自我动手操作，熟悉

车间各个操作流程。这让我了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉了工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。更加了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

2、在车间里，友好的.教师傅几乎寸步不离我身边，手把手教

我具体的操作，这让我在

工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初

步的独立操作技能，在此我也很感激他们给我一个这么好的机会亲手实践。

3、由于在生产车间待得久了，耳濡目染，对书本的知识记忆

更深了。在了解、熟悉和掌握必须的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的工程实践本事、创新意识和创新本事。

4、车间里教师傅的细心也让我们明白做事要认真细心细致，

不能马虎大意。这同时也培养了我坚强不屈的本质，永不言弃的信念！

5、工厂领导时刻提醒安全和质量问题，也让我内心领会到了

安全的重要性，培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念。在必须程度上加强了遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护公共财产的自觉性，提高了我的整体素质。

6、在这次实习过程中，纪律要求分严格，工厂特意为此制订

了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像教师

那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自我去观察、学习。不具备这项本事就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，仅有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

在金融危机的大背景下，社会的就业压力越发的巨大了，我们不能坐以待毙，我们要努力的争取经济的好转过来。此刻开始实习就是为毕业后的工作做准备，等到毕业后，如果没有工作经验的话，一般的企业是不会要你的，这是一个巨大的考验，我们不能等闲视之。大学生机电一体化建设有特色特色的社会主义和谐小康社会需要你我的努力，在这个关键时刻，我们每个人都要绷紧弦，不要关键时刻掉链子，我们的社会才会更加的完美。在世界强者如林、弱肉强食的情景下，实现中华民族的伟大复兴，屹立在世界不败之地。

**机电一体化实践报告篇八**

时间过得很快，转眼大学四年就要过去了，然而大多数人对本专业的认识还是不够,学校为了使我们更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到几个拥有较多类型的机电一体化设备，生产技术较先进的工厂进行参观实习。

为期五，六天的生产实习，我们先后去过了邯郸汉阳包装机械有限公司和保定长城汽车股份有限公司有限公司。了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。亲身感受了所学知识与实际的应用，电子技术在机械制造工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合。

一实习地点

股份有限公司

二实习时间

20xx年x月

三实习目的

通过完成毕业实习过程，结合毕业设计或论文选题深入工厂企业实地参观与调查，达到以下的实习目的在这个基础上把所学的专业理论知识与实践紧密结合起来，提高实际工作能力与分析能力，以达到学以致用的目的。

1.了解机器人的具体结构及其工作原理

2.掌握工业机器人的运动形式及其类型

3.汽车产品的生产工艺过程及企业基本生产状况

4.汽车的类型、结构，工作原理及各零件的作用

5.了解与熟悉汽车生产的各工艺过程。包括整车装配部件生产等。

6.了解与熟悉汽车生产企业的生产组织过程。

7.了解国内外汽车工业的发展现状及趋势。

8.收集毕业设计内容的相关资料。

9.了解与熟悉汽车生产的各工艺过程。包括整车装配部件生产等。

四毕业实习单位状况概述

机械有限公司是韩国汉阳包装机械株式会社公司总部在韩国仁川，已有30余年的发展历史在华投资的跨国企业。公司全套引进国外技术与管理，汇集优秀人才，全心致力于热收缩设备的研制开发与生产制造，产品有l式、袖筒式、枕式三大系列，160多个品种.产品科技含量高，生产工艺先进，有多种机型为国内首创，国际。

1机器人应用和发展前景综述

研制机器人的最初目的是为了帮助人们摆脱繁重劳动或简单的重复劳动，以及替代人到有辐射等危险环境中进行作业，因此机器人最早在汽车制造业和核工业领域得以应用。随着机器人技术的不断发展，工业领域的焊接、喷漆、搬运、装配、铸造等场合，己经开始大量使用机器人。另外在军事、海洋探测、航天、医疗、农业、林业甚到服务娱乐行业，也都开始使用机器人。

2国内外机器人的主要应用方面

从机器人的用途来分，可以分为两大类：军用机器人和民用机器人。

军用机器人主要用于军事上代替或辅助军队进行作战、侦察、探险等工作。根据不同的作战空间可分为地面军用机器人、空中军用机器人(即无人飞行机)、水下军用机器人和空间军用机器人等。军用机器人的控制方式一般有自主操控式、半自主操控式、遥控式等多种方式。

在民用机器人中，各种生产制造领域中的工业机器人在数量上占绝对多数，成为机器人家族中的主力军;其它各种种类的机器人也开始在不同的领域得到研究开发和应用。工业机器人是机器人中数量和种类最多的一种机器人，广泛用于工业领域的各行各业。

工业机器人一般由机械本体、控制器、伺服驱动系统和检测传感装置等构成，是一种仿人操作、自动控制、可重复编程、能在三维空间完成各种作业的机电一体化自动化生产设备。特别适合于多品种、变批量的柔性生产。它对稳定、提高产品质量，提高生产效率，改善劳动条件和产品的快速更新换代起着十分重要的作用。

工业机器人并不是在简单意义上代替人的劳动，而是综合了人的特长和机器特长的一种拟人的电子机械装置，既有人对环境状态的快速反应和分析判断能力，又有机器可长时间持续工作、精确度高、抗恶劣环境的能力，从某种意义上说它也是机器的进化过程产物，它是工业以及非产业界的重要生产和服务性设备，也是先进制造技术领域不可缺少的自动化设备。

机器人技术是综合了计算机、控制论、机构学、信息和传感技术、人工智能、仿生学等多学科而形成的高新技术，是当代研究十分活跃，应用日益广泛的领域。机器人应用情况，是一个国家工业自动化水平的重要标志。工业机器人由操作机(机械本体)、控制器、伺服驱动系统和检测传感装置构成，是一种仿人操作、自动控制、可重复编程、能在三维空间完成各种作业的机电一体化自动化生产设备。

特别适合于多品种、变批量的柔性生产。它对稳定、提高产品质量，提高生产效率，改善劳动条件和产品的快速更新换代起着十分重要的作用。机器人技术是综合了计算机、控制论、机构学、信息和传感技术、人工智能、仿生学等多学科而形成的高新技术，是当代研究十分活跃，应用日益广泛的领域。机器人应用情况，是一个国家工业自动化水平的重要标志。

工业机械手是近几十年发展起来的一种高科技自动化生产设备。工业机械手是工业机器人的一个重要分支。它的特点是可通过编程来完成各种预期的作业任务，在构造和性能上兼有人和机器各自的优点，尤其体现了人的智能和适应性。机械手作业的准确性和各种环境中完成作业的能力，在国民经济各领域有着广阔的发展前景。

随着工业自动化的发展,出现了数控加工中心,它在减轻工人的劳动强度的同时,大大提高了劳动生产率。但数控加工中常见的上下料工序,通常仍采用人工操作或传统继电器控制的半自动化装置。前者费时费工、效率低;后者因设计复杂,需较多继电器,接线繁杂,易受车体振动干扰,而存在可靠性差、故障多、维修困难等问题。

可编程序控制器plc控制的上下料机械手控制系统动作简便、线路设计合理、具有较强的抗干扰能力,保证了系统运行的可靠性,降低了维修率,提高了工作效率。机械手技术涉及到力学、机械学、电气液压技术、自动控制技术、传感器技术和计算机技术等科学领域，是一门跨学科综合技术。

机械手是一种能自动化定位控制并可重新编程序以变动的多功能机器，它有多个自由度，可用来搬运物体以完成在各个不同环境中工作。在工资水平较低的中国，塑料制品行业尽管仍属于劳动力密集型，机械手的使用已经越来越普及。

那些电子和汽车业的欧美跨国公司很早就在它们设在中国的工厂中引进了自动化生产。但现在的变化是那些分布在工业密集的华南、华东沿海地区的中国本土塑料加工厂也开始对机械手表现出越来越浓厚的兴趣，因为他们要面对工人流失率高，以及交带来的挑战。

随着我国工业生产的飞跃发展，自动化程度的迅速提高，实现工件的装卸、转向、输送或操持焊枪、喷枪、板手等工具进行加工、装配等作业的自动化，已愈来愈引起人们的重视，同时也要求供料机构更加灵活、作为二十世纪最伟大的发明之一，自60年代初问世以来，机器人在伴随着科技飞速跃进的几十年的时间里，从理论设计到实际应用领域也都有了长足的发展，并逐步走向成熟的阶段。

机器人应用发展现状国际标准化组织对机器人进行了定义：“机器人是一种具有自动控制的操作和移动功能，能完成各种作业的可编。

股份有限公司是一家大型股份制民营企业，也是国内规模、品种最多的皮卡专业厂。目前，公司下属有“长城华北汽车有限公司”、“保定市信诚汽车发展有限公司”、“长城内燃机有限公司”、“长城桥业有限公司”、“长城汽车技术研究中心”等控股公司多家。

公司根据特殊行业的要求进行“点菜式”生产，每年近万辆长城皮卡被各地的质量监督、公安、政法、工商、公路、电讯等系统选为公务专用车。

老师为我们介绍了发动机的基本构造和原理，对它有了更深刻地认识。现在的汽车、摩托车等大都采用的是内燃机，内燃机是一种热力发动机，它的特点是通过液体或气体燃料在机器内部燃烧产生热能，然后再转变为机械能提供给汽车，成为汽车前进的动力。就拿我们常见的汽车发动机来说，它是一种四冲程往复活塞式发动机。

随然在生产实习的时候曾有过与机械电子相关的工作经验，但在接触到所在单位的具体工作的时候，还是感觉自己缺乏许多实践经验和社会知识。通过短短几天时间的学习，使我慢慢体会到了“学无止境”的深刻道理。也找到了自身的许多缺点，比如上班迟到的问题，闲着没事做等，自己也已经引起了注意，尽量避免在以后的无论是学习还是工作中出现。

毕业实习是学生完成大学四年全部课程后的最重要的实践环节。毕业实习我们直接接触企业，进一步了解和认识企业的实际运营过程，熟悉和掌握市场经济条件下企业的运营规律，特别是企业经营的基本规律;了解企业运营、活动过程中存在的问题和改革的难点问题。了解国内外汽车工业的发展现状及趋势。

参观实习让我们大开眼界,也是对以前所学知识的一个初审.通过这次生产实习，进一步巩固和深化所学的理论知识，弥补以前单一理论教学的不足，为毕业设计打好基础，短短的几天，学到了很多自己以前不懂的知识，也从单位的员工身上学到了很多道理。

**机电一体化实践报告篇九**

不知不觉实习阶段已经接近尾声，回想在学校的日子还历历在目。在实习的期间我换了两份工作，在电子厂当过巡检。在金属制品厂技术部学制图和企业管理。其间我学到了很多在学校里学不到的东西。

学到的东西也比较广，从纯水的检测到发热片的加工，以及电子元件的质量标准和各种量具的用法。虽然工作并不复杂，可在操作过程中起了很大的作用，避免了很多不必要的损失，在工人们操作的时候加以纠正，传授正确方法，从而使产品质量提高。同时在工作中培养了自身交流能力。促进了工作的效力。这些都是我在灵芝电子里学到的。

离开灵芝主要原因是因为交通不便，后来我来到了离家不远的鑫美金属制品厂。这里工作的环境很好。我和几个同事安排在一间办公室。我主要的工作是整理文件，图纸管理。最近又帮忙做起里加工进程跟踪。这个厂的历史虽然不过几年时间，但是实力却是不错的。有专业的模具设计人才，先进的生产设备。我平时也会帮忙画画图纸。在学校学到的autocad现在派上了用场。碰到不会的问题我还可以问我的几位师傅，他们都是专业的制图人员，画图纸又快又好。在他们的用心指导下我可以画很多以前不会画的图纸了。此外，我还知道了不少用于生产的机器。

一，线切割机

车间里有几台线切割机。它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，例如冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等，成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极，各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等，具有加工余量小、加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点，已在生产中获得广泛的应用，目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。根据电极丝的运行速度不同，电火花线切割机床通常分为两类：一类是高速走丝电火花线切割机床(wedm-hs)，其电极丝作高速往复运动，一般走丝速度为8～10m/s，电极丝可重复使用，加工速度较高，但快速走丝容易造成电极丝抖动和反向时停顿，使加工质量下降，是我国生产和使用的主要机种，也是我国独创的电火花线切割加工模式;另一类是低速走丝电火花线切割机床(wedm-ls)，其电极丝作低速单向运动，一般走丝速度低于0。2m/s，电极丝放电后不再使用，工作平稳、均匀、抖动小、加工质量较好，但加工速度较低，是国外生产和使用的主要机种。

二，冲床

三，加工中心

加工中心是指备有刀库，具有自动换刀功能，对工件一次装夹后进行多工序加工的数控机床。加工中心是高度机电一体化的产品，工件装夹后，数控系统能控制机床按不同工序自动选择、更换刀具，自动对刀、自动改变主轴转速、进给量等，可连续完成钻、镗、铣、铰、攻丝等多种工序。因而大大减少了工件装夹时间，测量和机床调整等辅助工序时间，对加工形状比较复杂，精度要求较高，品种更换频繁的零件具有良好的经济效果。加工中心通常以主轴与工作台相对位置分类，分为卧式、立式和万能加工中心。

(1)卧式加工中心：是指主轴轴线与工作台平行设置的加工中心，主要适用于加工箱体类零件。

(2)立式加工中心：是指主轴轴线与工作台垂直设置的加工中心，主要适用于加工板类、盘类、模具及小型壳体类复杂零件。

(3)万能加工中心(又称多轴联动型加工中心)：是指通过加工主轴轴线与工作台回转轴线的角度可控制联动变化，完成复杂空间曲面加工的加工中心。适用于具有复杂空间曲面的叶轮转子、模具、刃具等工件的加工。

2、检验标准

加工中心采用的标准是机床工具行业内控标准。主要有jb/gq1140-89《加工中心精度》，jb/gq1140-89《加工中心精度附则》，jb/gq1141-89《加工中心技术条件》。标准规定了加工中心的几何精度和工作精度的要求及检验方法。加工中心检验时还须参照jb2670-82《金属切削机床精度检验通则》和gb9061-88《金属切削机床通用技术条件》等标准进行。

3、检验项目

加工中心按其精度等级可分为普通级和精密级。检验项目一般在30项以上，其细目及检验条件、方法在标准中均有明确规定。一台加工中心全项验收工作是比较复杂的一般需要使用如激光干涉仪、三座标测量机等大型高精度仪器，对机床的机械、电器、液压、气动、微机控制等各部分及整机运行性能检测试验，最后后得出对该机的综合技术评价。

(1)几何精度：包括综合反映主轴和工作台的相关和相互位置精度、主轴径跳、端面跳动(窜动)、工作台平面度、回转精度等。

(2)机床定位、重复定位精度：即工作台或主轴运动位置，回转角度的设定值与实际值(实测值)之差或多次测量差值的均值，它是反映机床数控系统的控制、差补精度和机床自身设定的综合指标。

(3)工作精度：是指对代表性工件精加工尺寸进行检验，尺寸精度是对机床几何精度，定位精度在一定切削和加工条件下的综合考核。主要有镗孔精度、平行孔孔距精度、调头镗孔同轴度、铣削四周面精度、圆弧插补铣削精度等。

(4)外观：可参照通用机械相关标准检验，但加工中心由于其单台价格昂贵，外观要求也高于一般机床。

**机电一体化实践报告篇十**

有限公司

安徽·全椒

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。 读了几年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够, 在学习机电一体化专业理论知识后，学校为了开拓学生自身的知识面，增加社会竞争中的优势，进一步锻炼和培养我们的社会实践能力，以便毕业后能更好的融入社会，适应国内外严重的经济形势变化。社会实践是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。它不仅让我学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,还开阔了视野，增长了见识，了解一个企业生产流程。为我以后更好把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。

作为一名新世纪的大学生，拥有一身抱负是远远不够的，还需要有一技之长。但是在如今复杂的社会背景下，社会竞争日趋激烈，社会在不断地发展，如果你适应时代的潮流，终究处在城市的边缘角落。

首先来说说我的专业吧，机电一体化技术是将机械技术、电工电子技术、微电子技术、信息技术、传感器技术、接口技术、信号变换技术等多种技术进行有机地结合，并综合应用到实际中去的综合技术。现代化的自动生产设备几乎都是机电一体化的设备。

据报道称，中国机电设计迈入plm全新阶段，正挑战着前所未有的、不可预测的难题。 此次实习，带着什么是测控技术与仪器、本专业适合干那些方面的工作、本专业前途如何等问题，在我参加实习中我深刻对电工技术、电子技术、机械设计基础、机械加工机床、机械加工工艺、数控技术等进行初步的实践，认清就业形势及当今社会对机电一体化专业技术的需求。

1、来到一线的车间进行生产，真正的自己动手操作，熟悉车间各个操作流程。这让我了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉了工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。更加了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

2、在车间里，友好的老师傅几乎寸步不离我身边，手把手教我具体的操作，这让我在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能，明白了一般零件的加工过程如下: 胚料---划线---刨床(工艺上留加工余量)--粗车--热处理,调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火(齿面)--磨面。在此我也很感激他们给我一个这么好的机会亲手实践。

3、由于在生产车间待得久了，耳濡目染，对书本的知识记忆更深了。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的工程实践能力、创新意识和创新能力。

4、车间里老师傅的细心也让我们明白做事要认真小心细致，不能马虎大意。这同时也培养了我坚强不屈的本质，永不言弃的信念！

5、工厂领导时刻提醒安全和质量问题，也让我内心领会到了安全的重要性，培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念。在一定程度上加强了遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护公共财产的自觉性，提高了我的整体素质。

6、在这次实习过程中，纪律要求非常严格，工厂特意为此制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我即将步入社会，面临就业。虽然完成了单位所下达的任务，但是对于即将毕业的我是完全不够的，因为我即将成为其中普通的一员，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。实习带给我的，不全是我所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我锻炼的几种能力，更多的则需要我在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的`真正目的要有与时俱进，开拓创新的信念；向更高的彼岸冲刺，达到自己事业顶峰的雄心。

**机电一体化实践报告篇十一**

20xx年11月，咸宁的天气开始变得阴冷，淅淅沥沥的小雨一直下个不停，像极了我们这群10级即将离校实习学子的心情，本来冬天过后便会是春天，但是当自己第一次把脚迈进社会时，不免还是感到丝丝害怕，特别是像我这样没有选择和大部分同学一起实习的“落单者”， 更是不敢去面对。可该面对的总要面对，于是揣着一颗忐忑的心来到了联系到的厦门松下电子信息有限公司进行实习。

厦门松下电子信息有限公司是日本松下电器产业株式会社在厦门设立的一家独资企业。公司成立于1993年10月，总投资额4300万美元，注册资本1450万美元。公司位于厦门市火炬高技术产业开发区，主要生产经营数码相机、音响、映像产品和相关产品及其零部件，公司的生产线自动化程度比较高。

来到公司的第一天，并不是下第一线学习，而是将我和最近一批新员工进行集体培训。一个讲师，一张ppt放映大屏，像极了学校的一切，只是自己的身份已从学生变成了实习员工。讲师动情的讲了企业的企业文化，大概状况，提及最多的便是注重安全防范，当然，生命无价，这是我学到的第一课。

圈，大致给我们讲了我们将会在工厂的某个岗位。我以为这样就该上岗了，没想到进入车间后，还是学习，各个部门的班长以及专门负责培训的讲师又给我们培训了一个星期左右，才将我分到一条流水上。

在正式上流水线操作时，有一个做了几年的老员工作为我的“师傅”指导我，这位“师傅”是中专毕业，广西人。在那条线上的检测岗位，工序都比较简单，主要是拿高压电极，气压测试来检测产品的负荷能力以及承压能力，还有便是用游标卡尺测试产品规格等等工作，加之师傅的热情，所以很快上手。

流水线的工作就是这样，日复一日的重复，偶尔也会换班到其他岗位，但工作内容都大同小异。如果在这样的环境中，你不去认真思考，你的所有一切都会在这种每天重复几千遍的动作中被磨平，所以我认真的想了想我来企业的目的，主要是将自己的理论知识用实践充实，将自己的见识扩展，顺便将自己的意志磨砺一番。所以在这千篇一律的日子里，我将我思维的点放在了那条永远不停的流水线上，结合自己机电一体化专业的特点，我选择了探讨“自动化生产线在现代工业中的应用”这个问题，而经过一番探讨后发现，自动化生产线在现代工业中的应用情况实际上取决于自动化产品在生产线的装配。

实习探讨方向及认知

通过阅读一些参考资料，我得知，所谓自动化生产线，是产品生产过程所经过的路线，即从原材料进入生产现场开始，经过加工、运送、装配、检验等一些列生产生产线活动所构成的路线。狭义的生产线是按照对象原则组织起来，完成产品工艺过程的一种生产组织形式，即按照产品专业化原则，配备生产某种产品（零、部件）所需要的各种设备和各工种的工人，负责完成某种产品（零、部件）的全部制造工作，对相同的劳动对象进行不同工艺的加工。

具体的讲，自动化生产线是一种运用控制理论、仪器仪表、计算机和其他信息技术，对工业生产过程实现检测、控制、优化、调度、管理和决策，达到增加产量、提高质量、降低消耗、确保安全等目的综合性高技术，包括工业自动化软件、硬件和系统三大部分。结合自身所学知识以及查阅资料，我得到了一下三点认知。

认知1.自动化系统结构

目前，工业自动化系统通常分为5级：企业管理级、生产管理级、过程控制级、设备控制级和检测驱动级。前两级管理级涉及的高新技术主要是计算机技术、软件技术、网络技术和信息技术；过程控制级涉及的高新技术主要是智能控制技术和工程方法；这次探讨的是设备控制级和检测驱动级，它们涉及的高新技术主要是三电一体化技术、现场总线技术和新器件交流数字调速技术，正是本专业知识的一次认知。

（1）过程控制

过程控制系统不仅能有效和可靠地完成各种控制任务，覆盖常规dcs / plc的所有功能以外，它还能实现“任意地点的控制”，即用户能够把控制功能下装到现场设备或系统中执行。

任意地点的控制是工厂网络结构与ff现场总线技术相结合的产物。对于一些基本的控制回路来说，把控制功能下装到现场变送器或阀门中执行，既能加快回路信号响应，改善调节品质，又能减轻控制系统负担，使其完成较复杂的优化控制等任务，同时，增加了系统的分散度，提高了系统可靠性。

（2）设备管理

工厂网络另一项重要功能是ams设备管理能力。ams的主要功能是对过程中，运行的现场设备进行在线的监测和诊断。它不仅包括变送器、阀门、分析仪器和其它现场仪表，还包括一些旋转设备，如泵和电机。

经过管理软件的处理，hart或ff现场总线设备中的大量信息，如标定日期和步骤，组成材质、状态诊断等，能够被用来对设备进行组态和标定；自动存档；及时诊断和预测潜在的故障。所有这些任务都不需到环境恶劣或危险的现场，只需在控制室，维护车间或网络的任意节点上即可轻松完成。

（3）集成的模块软件

得到直观、高效的分析，提示和判断。这一点在ams设备管理软件中体现得优为明显，从而极大地提高工作效率。软件的模块化结构同时意味着用户可以根据需要灵活、方便地应用软件。而且这些软件都是基于windows的，具有相同设备的外观和感受，减少了很多使用和掌握所需的时间和费用。

认知2.工业自动化系统组成

工业控制系统指对工业生产过程及其机电设备、工艺装备进行测量与控制的自动化技术工具(包括自动测量仪表、控制装置)的总称。工业自动化系统以构成的软、硬件可分类为：自动化设备、仪器仪表与测量设备、自动化软件、传动设备、计算机硬件、通信网络等。

（4）传动设备：包括调速器、伺服系统、运动控制、电源系统、马达等；

（5）计算机硬件：包括嵌入式计算机、工业计算机、工业控制计算机等；

我国工控及自动化产业涉及电力、电子、计算机、人工智能、通讯、机电等诸多领域，属综合学科产业。具备如下特点：

（1）应用广泛：遍及冶金、石油、化工、纺织、造纸、机械、机床、汽车、航空航天、楼宇、环境工程等所有工业及民用领域。

（2）市场巨大：20xx年我国工控机市场规模为170～207亿元人民币，如将传动产品、流体控制产品、传感器、仪器仪表、自动化软件产品及楼宇、环保。

**机电一体化实践报告篇十二**

作为一名新时代的大学生，我很自豪和骄傲。但是在新时代的情况下，社会竞争日趋激烈，社会的发展越来越快，只要你跟不上，就会被社会淘汰。大学生就得走在时代的最前沿，做人之不敢做，走人之不敢走，让我们的社会在我们的带领下发展壮大。

在学校期间我就经常出去实习，增加自己的社会实践能力，为了在以后工作后不被淘汰，就得这样。找到了实习的地方，我就开始实习了。

这次我去的地方是工厂，生产第一线，让我了解什么才叫艰苦。

时光如流水，转眼即逝，实习结束后给我的报告是：

通过这次实习我们了解了机电一体化的生产方式和工艺过程。熟悉材料主要成形方法和主要机电一体化加工方法及其所用主要设备的工作原理。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。

随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，使这次实习达到真正目的。

**机电一体化实践报告篇十三**

1.通过工作实习加深了对机电一体化专业认识，巩固了专业思想，激发了学习热情。2.熟悉公司工作流程、专业涉及的工作要领。为以后走上更好的\'工作岗位积累一定的知识和经验。

3.开拓我们的视野，增强了专业知识，锻炼了独立工作的能力，拓展了更广的知识和业务。通过现场的工作实习和企业员工的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、解决工程实际问题的能力，为后继的学习以及其他方面的深入了解打下了坚实的基础。

1.公司简介：

岗位介绍：

专案是一个特殊的将被完成的有限任务，它是在一定的时间内、满足一系列特定目标的多项相关工作的总称。专案是台湾惯用名词，在国内专案相当于项目。

专案包括三层含义：(1)专案是一项有待完成的任务，有特定的环境与要求;(2)在一定组织结构内，利用有限的资源(包括人力、物力和财力等)在规定的时间内完成任务;(3)任务是满足一定性能、质量、数量和技术指标等要求。对照it企业的工作内容，基本都可以称之爲专案，因此对这些工作的管理，均可以采用专案管理的方法。

专案就是要完成的一个具体任务，一旦这个任务完成，这个专案的使命就完成了。专案受到周围环境的影响，而且环境对专案的执行有一定的约束，例如考虑到和其他专案的相容，必须采用的技术和开发理念等等。为了完成专案的任务，必须要组建一支团队，团队成员分工合作以完成各个分目标，进而实现总体目标。专案对资源有一定的要求，这些要求包括人力资源的技术能力和数量要求，配备什麽样的设备和数量，完成专案目标需要多少费用，以及这些资金的分配情况等。

3.工作介绍：

主要工作是协助公司完成后勤规划管理的项目。

主要分为(1)机械手配件统计管理;(2)机台定位环统计管理;(3)技术员用备品管理请购;(4)备品室进出管理。其中还兼职架立模具。

20xx年11月----20xx年6月在厦门景智电子股份有限公司进行顶岗实习。

开始的第一天是新人培训，新人培训是为了协助新进人员融入景智大家庭，快速上手工作，不仅由部门资深人员担任辅导员，作为职场生活/专业上的指导者：另有集团文化训练及公司新进人员教育训练，作为熟悉本集团核心价值、文化及基本工作流程须知的引导课程。

人力资源部及职业发展辅导员引导员工从学生到职场人的顺利过渡，给员工一个清晰的职业发展方向。

依据公司组织策略设有员工核心职能课程，为使全公司员工共同朝向组织目标迈进，亦设置相应课程强化员工各核心职能，如沟通、团队合作与问题解决能力等课程。为了提升员工之工作效率，景智电子亦规划了一系列管理及各功能别专业训练课程，如时间管理、基础制程介绍、研发能力介绍及英语能力提升课程，以加强员工之工作技能。

这一天的时间就是在课程的学习以及考试中度过的，在下午的时候，公司来人分配我们这些新员工，我被分配到p13成型生计部门，按正常情况下，晚上是需要加班的，不过因为我们是新来的员工，提前下班了，明天再去被分配到的部门报道。

终于到了正式工作的时候了，我到了成型生计部门，在这里我知道了成型生计部门的作用，主要是控制注塑机，制作出想要的产品。注塑成型是利用塑胶原料受热后成为熔融状态流体利用注射成型机的压力、速度，将熔融塑胶注射入预先设计好的紧闭模腔内，经过冷却后而得到所需的制品的过程。

我的老大带我熟悉了一起工作的同事，然后让我认识工作中需要知道的知识。这让我学到了很多。自此我就进入了这个大家庭里。

作为一个专案除了要了解自己所做的工作流程外，还要加强自己的责任心只有这样才能更好的做出客户想要达到的产品要求。我一般做的是把设置好的注塑机的参数做成图片，将每一台模具需要什么样的成型条件，记录下来，装订成册，以便于后来人能够更快的上手操作。我会每天看看都有那些新的产品需要做出工艺参数文档来，如果有要做的，那么我会去车间找到那台正在生产产品的注塑机，拍摄下它的参数来，再回到办公室里把他做成excel表格的格式保存下来。做出工艺参数文档以后，还要看看这个产品用的是那个模具，把这台模具需要怎么布置水路图，以excel表格的格式画出来，再然后那还需要看看这个产品需不需要热流道图，需要热流道图的话，会去车间找到正在生产产品的注塑机上的温控箱、时序控制器拍摄成图片格式，在做成excel表格。这样一个完整的工艺规划就完成了。下面就是要把这些文档打印出来，装订成册。以便后人使用。这是我顶岗实习期间需要做的其中一个项目。

还有的是需要我到每台注塑机里看看他是多少吨位的机台，然后测量出他需要什么尺寸的定位环，定位环的作用是让注塑机的射嘴在正中的位置，把塑胶在一个固定的孔洞中注射入模腔内。把每一个机台需要什么样的定位环统计出来，用内部委托单的形式，发给公司内部的模具厂，去制作出相应的定位环。当制作出来以后，会通知我们去取，拿回来以后要在每个定位环上打上标签，以便于下次使用时能方便的找到需要的定位环。并且还要测量出每台注塑机在安装不同模具时，需要什么长度的顶杆，顶杆的作用是在产品注塑成型，模具打开时，将产品顶出到模具凹槽外，以便于机械手将产品取出。这里再说下机械手，机械手是将模具取出注塑机所用的工具，它是用气动控制的，在正常生产系上，需要高效率运作，机械手可以精确的取出产品，当然机械手是技术员制作出来的。当把顶杆的长度、粗细确定下来后，也需要用内部委托的方式，制作出来，并且打上标签。顶杆螺丝也需要通过以上的步骤来确定出来，并做好。把它们存入备品室中，等现有的出现损坏时，便于更换。这是我顶岗实习期间需要做的另一个项目。

下面一个对机台以及机械手和上下模工具、配件进行统计，当其中某些东西缺少时，要先开立询价单，向几个厂家进行询问价格，并以图片的方式发回来，这样就开始开立定价单，它的作用是在公司内部网络中，把需要买的东西开立出来并且要把询价单图片和价位上传上去，然后公司中的上层领导会对这个单子进行批阅，当都同意时，就可以去卖家买回需要的物品了。我经手的单子中，模温水管以及高温管是其中最缺的两样东西，在每台模具上都需要大量的水管，来控制水温等。其中还需要开立物品放行单、报废单等等。别看我这样说的很简单，它是涉及最大的一个项目，需要精确的把数据输入进去，否则就会出现差错，那么有错误就会被惩罚的。这也是顶岗实习期间需要做的另一个项目。

备品室也需要我去管理的，当然做这些都是起到协助的作用，上面说的那些顶杆、定位环、机械手、上下模工具、配件等都会存放在备品室，当有需要时，技术员要找我来拿东西，因为我没有这个权利，就需要找老大来问询是否把东西给他们。每过一星期，就要把备品室中的物品清点出来，看看那些有缺。有缺的就要开单买回来，保持在一个警戒线以内。这也是顶岗实习期间需要做的另一个项目。

别看这些事不多，但是每件事都是很耗时间的。尤其是在车间缺人手时，我就会被拉去做壮丁，壮丁的工作就是架模具，那什么是架模具那，就是每台注塑机能够制作的注塑的产品是不同的，但是机台都是固定的，那么就需要安装不同的模具，来生产不同的产品，这样就需要人力了，我就是去干安装模具这个活。那安装模具都需要做什么那，一般安装一台中型模具需要2人左右，安装时需要将放置在模具放置区用天车吊到注塑机上方，然后慢慢的送进注塑机内，对准定位环，再合模，然后观察模具是否对正，不正的话，要用天车左右或者上下调整，当调整好时，需要调模，调模的意思是让注塑机能够最大力的压实模具，下面就需要把固定在机台那边的马仔安装好，并用两人吃奶的力气压实，然后开模，将顶杆和模具衔接上打好顶杆螺丝，顶杆螺丝是固定顶杆用的，然后合模，再把移动的那一面模具固定住，打上马仔，同样吃奶的力气，当这些搞定以后，把天车开走，并且开模，看看是否固定住了，那么架模就完成了前期工作，下面是要看水路图怎么接，动模和定模都需要接什么温度的模温机，然后有热流道的需要插热流道线，大致就搞定了，当然还有一些特殊的模具没有说，以及一些琐碎的事没有说出来。当模具架立好以后就已经过了几个小时了，如果还有模具需要架模，那么继续干吧。架模是一项很锻炼身体的活计那。这些是我顶岗实习期间的工作，虽然内容不算详尽，但是也让我回忆起了，工作时的点点滴滴。不过通过实习，也使自己看清了许多社会现象，看问题分析问题更加全面更加透彻。不管什么企业都有好有坏，都让自己深思冥想。有许多现象都是繁杂荒乱的，根本不像学生时代想象的美好单纯，因此，我们都要多留个心眼。不过在景智工作的时间里我学会了忍耐，增强了自生的素质，更学会了吃苦耐劳和认真负责的态度。再多的酸甜苦辣，只为一点，使自己更加成熟。我们不可以改变环境，但可以改变我们自己，来适应环境。不要为一点点的事去影响自己一天的心情，做好自己的本分就好，只要自己快乐就好。相信和自己一样，刚毕业的我们在不停迷茫，我希望现在正处于失落而又辛苦奋斗的我可爱的同学们，都能够找到自己的路，取得成功!

20xx年11月，我怀着激动的心情踏上了期待已久的顶岗实习之路，当我坐上离开学校的班车那一刻起，我就知道我将经历一段特殊的不平凡的并且充满收获的人生旅程，那旅程必定在我的生命中写下浓墨重彩的一笔，必定会在我的生命中留下绚烂多彩的回忆，并定会给我带来生命中无与伦比的财富。那时候对自己的未来充满希望，希望在那里能大展拳脚，实现自己的抱负。那时候想的是多么多么的好啊，直到此刻我才觉得我当时是那么的幼稚，不可能你刚出来什么都没有就让你做好的岗位。

是的，顶岗实习的生活是充满艰辛的挑战的。当我们来到实习点面对硕大的公司时，很多人后悔为什么当初选择了到景智电子有限公司顶岗实习，但是我想说，这是我所预料到的，这也是我想要的，因为我知道人只有在艰苦的环境中才能磨练出坚强的意志，我也知道吃得苦中苦，方为人上认得道理，我自然还不是人上人，但是我相信在这个世界上每一个人都渴望成功，都渴望自己有限的生命能创造出无限的价值，都渴望为更多的人做出自己能做的一切，都渴望在后世看来你的生命无可比拟，我自然也比例外。我的老大是一个本科生，开始时我觉得我应该能够搞定的，但是现实告诉我什么事不都是你以为就可以的了。经过我的老大悉心的教导，使我能够独立完成这些任务，那时感觉好有成就感，在实习快要结束时，我带了一个徒弟，那时因为要走了，所以把我做的都交给了他，感觉如释重负啊!

实习期虽然很短，却使我懂得了很多。不仅是进行了一次良好的校外实习，还学会了在工作中如何与人相处，知道干什么，怎么干，按照上司要求来完成工作任务。为我以后更好的发展奠定了基础。并且在那里经过培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营好比一湖清水，管理规范好比千里长堤。水从堤转，才能因而得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而出为祸一方。军中无法，等于自败，企业无规，等于自乱。经过这几个月实习下来，使我受益良多，具体的实践体会如下：

1.是要有坚定的信念。不管到那家公司，一开始都不会立刻给工作我们实习生实际操作，一般都是先让我们学，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里很多人会觉得很无聊，无所适从，便产生离开的想法，在这个时候我们一定要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。其实对于些困难我们要端正心态，对于我们前进道路中的困难，取决于我们踏脚的位置，那样困难也能变成我们飞速成长的跳板。

2.要认真了解公司的整体情况和工作制度只有这样，工作起来才能得心应手。

3.要学会怎样与人相处和与人沟通。只有这样，才能有良好的人际关系。工作起来得心应手。与同事相处一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。

4.要学会怎样严肃认真地工作。以前在学校，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情的。工作，来不得半点马虎，否则就会出错，工作出错就会给公司带来损失。所以，绝不能再像以前那样，要学会像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。

5.要多听、多看、多想、多做。到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度对了，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

6.要学会虚心，因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。总得来说在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会。

因此，我坚信只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的。在学校里学到的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少同学实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，不可能会有应付瞬息万变的社会的能力。经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就说如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教，使得这期间的实习更加有意义。此次的毕业实习为我深入社会，体验生活提供了难得的机会，让我在实际的社会活动中感受生活，了解在社会中生存所应该具备的各种能力。为以后自己的奠定啦坚实的基础。

**机电一体化实践报告篇十四**

院系：xx工业职业学院

班级：20xx机电一体化

实习时间：20xx年3月——20xx年6月

实习地点：神华宁煤集团红柳煤矿

指导教师：

电工实习是普通高等专科教育中的重要实现教学环节。它对学生掌握基本的理论知识，运用基本知识，训练基本技能，增强实践能力，对达到高等专科教育培养目标的要求有着十分重要的意义和作用。同时，实习在大学中是一个关键环节，对一个理工科学生来说，更是尤为重要。而对于我们即将毕业的学生来说，实习的意义更加重大。它是我们从学校走向社会工作岗位的一个纽带和桥梁，是我们由学生角色向工人角色转换的训练和检验。在将来的就业中，动手能力，实践经验等等都是很重要的。使学生对电气元件及电工技术有一定的感性和理性认识，对电工技术等方面的专业知识做进一步的理解。同时，通过实习得实际生产知识和安装技能，掌握继电器控制线路及其元件的工作原理，电工技术知识及掌握电子线路的基本原理、基本方法。掌握通过电路图安装与调试技术。通过具体的电路图，初步掌握简单电路元件装配、初步的焊接技术及对故障的诊断和排除。培养学生理论联系实际的能力，提高分析问题和解决问题的能力，增强独立工作能力，培养学生团结合作，共同探讨，共同前进。

1,kj139-d矿用本安读卡器1

范围

本标准规定了kj139-d矿用本安读卡器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

防爆类型型号关联设备配套设备供电电源

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn